Формат	Обозначение	Кол. лист. докум-та	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначение	Кол. лист. докум-та	Регистрационный №	Прим.
1	1-1	1			4	Сб 2-2	1		
					4	1-4	1		
					4	1-5	1		
2	Сб	1			4	1-8	1		
2	Сб1	1			4	1-9	1		
2	Сб1-1	1			4	2-2	1		
					4	2-3	1		
					4	2-4	1		
3	Сп	3			4	~~2-5~~	1		(а)
3	ВД	2 Х		(в)	4	~~2-6~~	1		(а)
3	Сб2	1			4	2-7	1		
3	Сб2-1	1			4	2-8	1		
3	Сб2-3	1			4	2-9	1		
3	1-2	1			4	2-10	1		
3	1-3	1			4	2-12	1		(в)
3	1-6	1							
3	1-7	1							
3	1-10	1							
3	1-11	1							
3	2-1	1							
3	2-11	1		(а)					

Взамен инв. № подл.

4-221П

56-Х-212

Ж-0277-58

Изм.	Кол.	Док. №	Подп.	Дата
в	3	Р-0121-63		
а	4	Р-0157-60		19.7.60

Общее колич. листов: (в) 33, (а) 32 31

Инв. № подл. | Дата | Подп.

Констр. Кайошев 9.4.59
Рук. гр. Харьков
Нормир. Кедык
Нач. отд. Митрофанов
Гл. инж. Деткин
Заст. Порохин

Штык автомата

ПЧ

Литера: Б | Лист 1 | Листов 1

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Кол-во частей	Количество на одну специфицир. единицу	Вес в гр.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход материала на 1 шт. гр.		Литер извещения	Примеч.
Сб	2	Штык автомата		1	1	383,2						
		Узлы										
Сб 1	2	Штык в сборе	Сб	1	1	276,9						
Сб 1-1	2	Лезвие в сборе	Сб 1	1	1	245,3						
Сб 2	3	Ножна	Сб	1	1	106,3						
Сб 2-1	3	Корпус ножны в сборе	Сб 2	1	1	78						
Сб 2-2	4	Ремешок в сборе	Сб 2	1	1	5,9						
Сб 2-3	3	Фиксатор клинка	Сб 2-1	1	1	15						
		Детали										
1-1	1	Лезвие	Сб 1-1	1	1	119	Сталь 50Р по 2338-57 ~~ГОСТ 1050-57~~	Полоса 6×25×300 кл.Б. ГОСТ 103-57	354		а	
1-2	3	Кольцо	Сб 1-1	1	1	33,5	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Сталь круглая 22×244/4 ГОСТ 2590-57	184,5			
1-3	3	Наконечник	Сб 1-1	1	1	74	Сталь 50Р по 2338-57 ~~ГОСТ 1050-57~~	Сталь круглая 30×210/2 ГОСТ 2590-57	297		а	поковка
1-4	4	Штифт кольца	Сб 1-1	2	2	1,4	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4(4)-20 ГОСТ 7417-57	2,0			
1-5	4	Заклепка наконечника	Сб 1-1	2	2	1	Проволока 3,4-15 ГОСТ 5663-51	L=22	1,6			
1-6	3	Щечка правая	Сб 1	1	1	12	Материал прессовочный "Волокнит" ТУ-МХП 459-41		16			

Взамен инв. № подл. | Инв. № подл. | Дата | Подп.



Ж-0277-58

Лит. изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата
г	3	Р-А0214-64	[illegible]	[illegible]
в	8	Р-0121-63	[illegible]	20.8.63
б	-	Р-045-62	[illegible]	13.4.62
а	6	Р-0157-60	[illegible]	[illegible]

Констр.	Арбашев	[illegible]	18.4.58
Вед. кон.	Харьков	[illegible]	[illegible]
Нормак.	Голбин	[illegible]	[illegible]
Гл. кон.	Митрофанов	[illegible]	[illegible]
Гл. инж.	Дыкин	[illegible]	[illegible]
Военпр.	Парамонов	[illegible]	18.4.58

4-22111

56-X-212

Сп

Штык автомата

Литера: Б | Лист 1 | Всего листов 3



Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	[illegible]	Общее количество [illegible]	Вес	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на шт.		Литер изменения	Примеч.
1-7	3	Щечка левая	Сб 1	1	1	12	Материал прессовочный „Волокнит" ТУ МХП 459-41		16			
1-8	4	Винт	Сб 1	2	2	2,9	Сталь круглая 9(4) ГОСТ 7417-57 / 35 ГОСТ 1051-50	l=17	9,7			
1-9	4	Гайка	Сб 1	2	2	0,9	Сталь круглая 9(4) ГОСТ 7417-57 / 35 ГОСТ 1051-50	l=5	2,6			
1-10	3	Защелка	Сб 1-1	1	1	13,5	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Сталь круглая 22×244/4 ГОСТ 2590-57	92,3			
1-11	3	Пружина защелки	Сб 1-1	1	1	0,45	Проволока 1,05 В-I ГОСТ 5047-49	l=80	0,55			
2-11	3	Ушко	Сб 2-1	1	1	10,2	Лента 20-С-НО-1,2 ГОСТ 2284-43	20×69	14		а	
2-1	3	Корпус ножны	Сб 2-1	1	1	67	Труба 21П×0,8 П ГОСТ 8734-58 ~~21П×... 20 ГОСТ 301-50~~ *)	700/3	93,8		а	*) 20 ТУ ГОСТ 8733-58
2-2	4	Обойма	Сб 2-3	1	1	7	Лента 20-С-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	28×57	9			
2-3	4	Пружина обоймы	Сб 2-3	2	2	4	Лента 50-С-НА-0,3 ГОСТ 2284-43	16×123	4,8			
2-4	4	Заклепка обоймы	Сб 2	1	1	0,2	Проволока 2,3-10 ГОСТ 5663-51	l=5,5	0,18			
~~2-5~~	~~4~~	~~Кольцо верхнее~~	~~Сб 2-1~~	~~1~~	~~1~~	~~5,5~~	~~Труба 28×2,75-20 ГОСТ 301-50~~	~~197/20~~	~~7,1~~		а	
~~2-6~~	~~4~~	~~Кольцо нижнее~~	~~Сб 2-1~~	~~1~~	~~1~~	~~5,2~~	~~Труба 27×3-20 ГОСТ 301-50~~	~~197/20~~	~~17,8~~		а	
2-7	4	Шлёвка	Сб 2	1	1	7,5	Тесьма т.р. защитного цвета 2 сорт ТУ ТК ГИУ ВМ 2011 МЛП СССР 907-50	2×20×250				
2-8	4	Кнопка	Сб 2-2	1	1	3	Сталь 15 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 10,5(4) ГОСТ 7417-57	12			
2-9	4	Шайба	Сб 2-2	1	1	0,5	Лента 35-С-НО-1 ГОСТ 2284-43					Из отходов дет. 2-1
2-10	4	Ремешок	Сб 2-2	1	1	2 ~~2,4~~	~~Юфть шорно-седельная нарезная ГОСТ 1904-46~~ **)	2×15×143 ~~1,1×2,5×15×143~~		**) Кожа искусственная СТУ 12 08. 134-63	б, б, в	~~**) Кожа искусств. ... со специальной пропиткой ... основы~~
		~~Материал~~										
		~~Нитки хлопчатобумажные~~										
		~~№40 ГОСТ 6309-52~~									в	
		Технические документы										
ВД	3	Штык автомата										

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

4-22 П

Констр.	Авдиев		
Зав. лаб.	Харьков		
Нормок.	Козин		
Гл. кон.	Штобаров		

Изм. | Кол. | Док. и его № | Подпись | Дата | Изм. | Зо. | Док. и его № | Подпись | Дата

56-Х-212

Сп

Лист 2 | Всего листов 3

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Количество	Общее кол. на одну спец. единицу	Вес в гр.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход материала на 1 шт. гр.		Литер изготовления	Примечание
ТУ 5092-58		Технические условия										
		на изготовление и										
		приём штыка автомата										
		~~Нитки х/б №00~~										
		~~ГОСТ 6309-52~~									в	
2-12	4	Шайба	Сб.2	3	3	0,25	Лист $\frac{\text{В 0,5 ГОСТ 3680-57}}{\text{Ш Н 40 ГОСТ 914-56}}$				в	
		Материал									в	
		~~Хольнитен №25~~									г	
		~~ТУ 2019-52 МЛП СССР~~	~~Сб2-2~~	~~2~~	~~2~~						в	
		Клей №88										
		ТУ МХП 1542-49									в	
		Хольнитен никелированный										
		№25 ТУ 2019-52 МЛП СССР	Сб2	2	2						г	

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп. | 4-22111

Изм.	Кол.	Док. и сгон.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.	Док. и сгон.	Подп.	Дата

Контр.	Ардашев	[подпись]	5.8.59
Вед. кон.	Харьков	[подпись]	5.8.59
Нормок.	Колбин	[подпись]	5.8.59
Гл. кон.	Шпротовин	[подпись]	5.8.59

56-Х-212

Сп

Лист 8 | Всего листов 5

№№ п/п	№№ стандартов и ТУ	Наименование	Последующие изменения №№ стандартов и ТУ					
		Стандарты						
	ГОСТ 103-57	Сталь прокатная полосовая						
(а)	ГОСТ 301-50	Трубы стальные бесшовные	ГОСТ 8734-58 ГОСТ 8733-58					
	ГОСТ 1050-57	Сталь углеродистая качественная машиностроительная						
	ГОСТ 1051-50	Сталь качественная конструкционная холоднотянутая (калиброванная)						
	СТУ33-2-137-62 (в)	Кожа искусственная ~~СТУ33-2-137-62~~ на двухслойной ~~с 2 слоями~~ прошитой волокнистой основе для „ИК" специального снаряжения.	СТУ 12.08. 134-63 (г)					
	~~ГОСТ 1904-46~~ (в)	~~Кожа шорно-седельная.~~						
	ГОСТ 2284-43	Лента стальная холоднокатаная из конструкционной стали						
	ГОСТ 2590-57	Сталь горячекатаная круглая						
	ГОСТ 5047-49	Проволока стальная углеродистая пружинная						
	ГОСТ 5663-51	Проволока стальная углеродистая для холодной высадки.						
	~~ГОСТ 6309-52~~ (в)	~~нитки швейные хлопчатобумажные~~						
	ГОСТ 7417-57	Сталь калиброванная круглая						
(а)	НО2338-57	Сталь качественная и высококачественная конструкционная						
	ТУ МХП 459-41	Материал прессовочный „Волокнит".						
	ТУ ТК ГИУ ВМ 2011 / МЛП СССР 907-50	Тесьма х/б ременная						
	ТУ ГЛУ 5092-58	Технические условия на изготовление и прием штыка автомата						

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

Ж-0277-58



Лит. изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
г	1	Р-А0214-64	[signature]	19.12.64
в	5	Р-0121-63	[signature]	9.9.63
а	2	Р-0157-60	[signature]	19.7.60

Лит. изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата

Констр.	Ардашев	[signature]	
Вед. кон.	Харько	[signature]	
Нормок.	Колдин	[signature]	
Гл. кон.	Митрофанов	[signature]	29.4.58
Гл. инж.	Дымин	[signature]	
Военпр.	Паражуев	[signature]	

4-22111

Штык автомата

56-Х-212 ВД (в)

Литера	Лист 1	Всего л.
Б		



NN п/п	NN° стандарт. и ТУ	Наименование	Последующие изменения стандартов					
	ТУ2019-52 МЛПЕССР	Хальнитен № 25						
	ТУ МХП 1542-49	Клей № 88						
	ГОСТ 914-56	Сталь тонколистовая качественная, углеродистая, конструкционная Технические условия.						
	ГОСТ 3680-57	Сталь прокатная тонколистовая Сортамент.						

инв. 118/63

Взамен инв. № подл.

Инв. № под.

Дат. Подп.

4-22111

В	1	введен Р-0121-63	вновь Хач-	29.63						Копир.	Хачирева	Хач	29.63
										Сверил			
										Нормак			
Лит.	Кол.	№ док.	Подп.	Дат.	Лит.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дат.	Рук. гр.			

5Б-Х-212

ВД

Лист 2 Вс. листов 2

сб | 4-22111 | Ж-0217-58

2

1

a

a

≈273.30 справ.

Нп/п	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
2	сб 2	Ножна	1	
1	сб 1	Штык в сборе	1	

2	1	Р-А0214-64		19.12.64
а	5	Р-Д157-60		13.2.60
Изм. Лист	Кол	Документ	Подпись	Дата
Констр	Калашников			
Вед. кон	Харьков			
Нормаж	Корбин			
Гл. конс	Митрофанов			
Гл. инж	Дынин			
Воен. пр	Паранщев			

4-22111

56-Х-212

Штык автомата

СБ

Литера	Вес	Масшт
	Б 1333	1:1
Лист 1	Всего листов	

1

2

3

4

5

Допускается утопание относительно щечек до 1,5 мм. Выступание не допускается. Утопание винта относительно гайки не допускается.
Клеймо марки завода

Кернить в двух точках

Допускается зазор до 1 мм с обеих сторон.

При постановке щечек обеспечить свободное перемещение защелки, ход защелки проверяется при подтянутых винтах.

до 0,3

б

Допускается зазор до 0,3 мм с обеих сторон. Допускается подчистка переднего торца щечек.

Допускается местный зазор до 0,5 мм на участках длиной до 10 мм с обеих сторон.

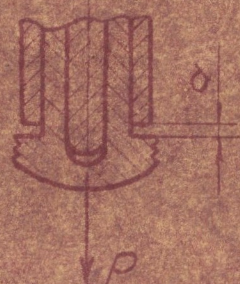
Место клеймения № изделия.

Выступание щечек над дет. 1-1 до 1,1 мм, а над дет. 1-2 и 1-3 до 1,5 мм. Утопание не допускается.

Допускается местный сквозной зазор до 0,3 мм на участках длиной до 10 мм.

Допускается подчистка щечек.

Проверка работы пружины и защелки.



При P = 1 кг. a = не более 0,25 мм.
При P = 6 кг. a = не менее 3 мм.
Проверка зазора „a" производится у заплечика, который без груза прилегает к кольцу штыка.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
5	1-9	Гайка	2	
4	1-8	Винт	2	
3	1-7	Щечка левая	1	
2	1-6	Щечка правая	1	
1	Сб1-1	Лезвие в сборе	1	

Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата
б	7	Р-045-62	[illegible]	[illegible]
Констр.		Калашников	[illegible]	
Вед. кон.		Харьков	[illegible]	9.58
Нормак.		Колбын	[illegible]	[illegible]
Гл. кон.		Митрофанов	[illegible]	[illegible]
Гл. инж.		[illegible]	[illegible]	[illegible]
Воен. пр.		Парфенчев	[illegible]	[illegible]

4-22111

56-Х-212

Штык в сборе

Сб 1

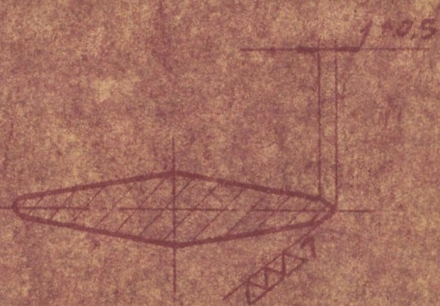
Литера	Вес	Масштаб
Б	2769	1:1

Лист 1 Всего листов 1



4-22111 | 56-Х-212 | сб 1-1

Сечение по бб
М2:1



22-ст. для заточенной части

Затачивать 170±5

Обеспечить прилегание
зазор допускается
не более 0,2мм.

Зазор не более 0,56мм
полировать

Проверять на высоте
13мм. от оси отверстия.

Допускается зазор до 1мм.

Дет 1-10 должна прилегать
к дет. 1-2, с одной из сторон
допускается зазор до 0,3мм

13 (не более) При оттянутой
защелке не менее 16,5мм
обеспечить подбором

Допускается несовпадание до 1,6мм.

Расклепать

Расклепать и зачистить заподлицо.

Допускается
зазор до 0,06
с одной из
сторон.

Устанавливается
после оксидировки.
Прилегание к стенкам
паза не допускается

Допускается
выступание до 0,3мм
с обеих сторон

Обеспечить совпадание дет 1-1 и 1-3
Допускается пригонка.

Допускается
зазор до 0,3мм.

Допускается вхождение
щупа 0,05мм шириной 1мм
на глубину до 2мм.

Покрытие фосфато-лаковое,
на заточенной части - фосфато-масляное.

№ п/п	обозначен.	Наименование	кол	примеч
7	1-11	Пружина защёлки	1	
6	1-10	Защёлка	1	
5	1-5	Заклёпка наконечн	2	
4	1-4	Штифт кольца	2	
3	1-3	Наконечник	1	
2	1-2	Кольцо	1	
1	1-1	Лезвие	1	

4-22111 | 56-Х-212

Лезвие в сборе | сб 1-1

Литера	Вес	Масштаб
Б	2453	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

г	4	р-1902-14-64		
б	2	р-0121-62		9.3.63
а	1	р-0157-60		19.7.60
Изм.	кол	Докум.	Подпись	
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормоконт.	Колбин			
Н-конс.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дунин			
Вед. инж.	Лаптинцев			

4-22111 сб 2

(в) Строчка с шагом 2-3мм. Сшить нитками №0-00 ГОСТ 6309-52 с последующей забивкой концов.

(в) 8 (шайбу) под хольнитен ставить с обеих сторон

(б) ∇5 Продольная полировка

(б) Поперечная полировка ∇5

(в) Крепить на хольнитен по эталону

Допускается след продольной полировки.

Зачистить заподлицо перед склепыванием; несовпадение до ±0,1

Допускается круговой зазор до 0,5 мм

(в) Сшить нитками №0-00 ГОСТ 6309-52

Полировать ∇5

Разрез по АВ

М 2:1

Допускается выступание до 0,3 мм

Ф2,4 A_7

R3

Расклепать

0,6×45°

Ф5

(в) Строчка с шагом 2-3 мм

(б) Покрытие фосфато-масляное. На наружной поверхности фосфато-лаковое.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
7	*) никелированный №25	Хольнитен №25 *) ТУ2019-52 МЛП СССР	2	
6		[illegible]		
5	2-7	Шлевка	1	
4	2-4	Заклепка обоймы	1	
3	сб 2-3	Фиксатор клинка	1	
2	сб 2-2	Ремешок в сборе	1	
1	сб 2-1	Корпус ножны в сборе	1	

№ п/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	Прим.
8	2-12	Шайба	3	

Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
г	1	Р-А0214-64	[illegible]	18.12.64
в	10	Р-0121-63	[illegible]	9.9.63
б	4	Р-845-62	[illegible]	3.4.62
а	34	Р-0157-60	[illegible]	15.2.60

Констр.	Колпашников	[illegible]
Вед. кон.	Харьков	[illegible]
Нормок.	Колдин	[illegible]
Гл. кон.	Митрофанов	[illegible] 13.08.58
Гл. инж.	Филлер	[illegible]
Военпр.	Вараничев	[illegible] 13.8.58

4-22111

56-Х-212

Ножна.

сб 2

Литера	Вес	Масшт.
Б	106 г	1:1

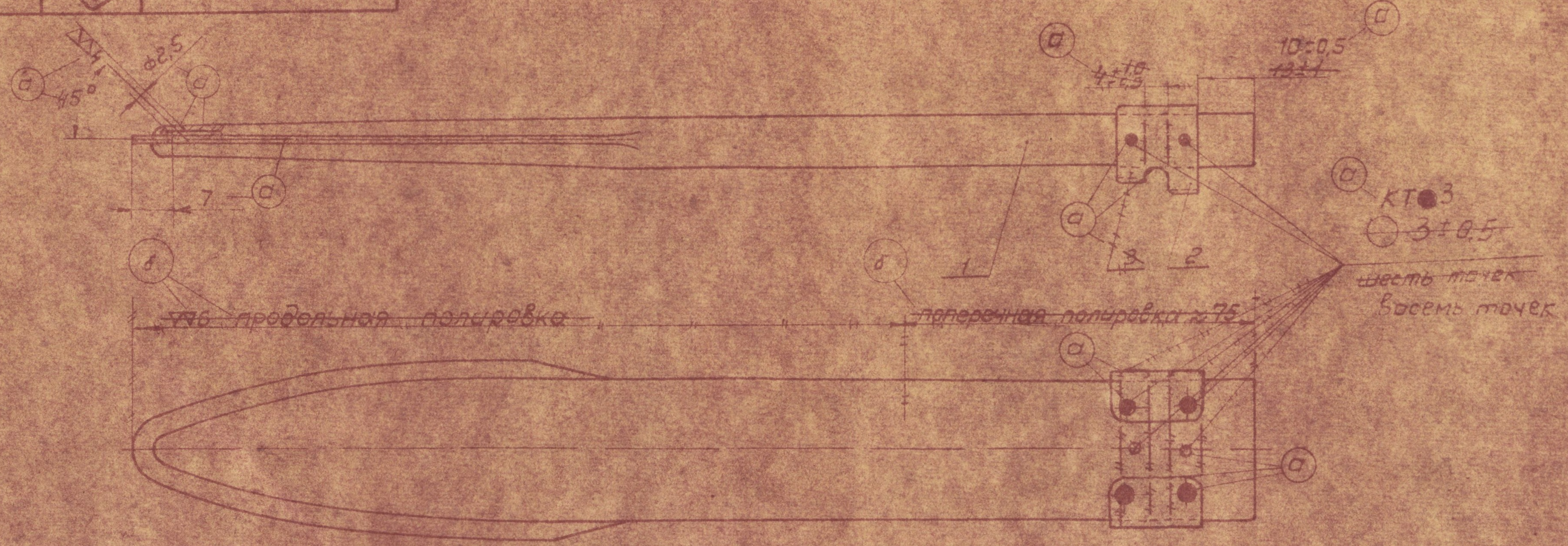
Лист — Всего листов

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

Утв. в/п [illegible] 9.12.58



б ~~Покрытие фосфато масляное на наружной поверхности фосфато лаковое~~

№№ п/п.	Обозначен.	Наименование	кол.	примеч.
2	2-11	Ушко	1	
3	~~2-6~~	~~Кольцо нижнее~~	1	
3/2	~~2-5~~	~~Кольцо верхнее~~	1	
1	2-1	Корпус ножны	1	

Лит. изм.	кол.	Док. и его №	подп.	дата
б	3	Р-845-62	[signature]	9.4.62
а	10	Р-0157-60	[signature]	19.7.60

констр.	Калашников	[signature]	
Вед. кон.	Харьков	[signature]	
нормок.	Колдин	[signature]	
Гл. конс.	Митрофанов	[signature]	14.4
Гл. инж.	Дынин	[signature]	14.4
Военпр.	Параничев	[signature]	14.4

4-22П

56-Х-212

Корпус ножны в сборе.

Сб 2-1

литера		вес	масшт.
	Б	78	1:1

лист 1 | Вс. листов 1

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | подп.

Усм. в/прием. [signature] 9.12.58

4-22111 | сб 2-2

в

Расклепать

Лицевая сторона кожи

2 1 3

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
3	2-10	Ремешок	1	
2	2-9	Шайба	1	
1	2-8	Кнопка	1	

8	1	Р-0124-63		2.9.63	
Лит. изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата	
Констр.					
Вед. кон.	Харенков				
Нормок.					
Гл. кон.					
Гл. инж.	Дынин				
Военпр.					

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

4-22111

56-Х-212

сб 2-2

Ремешок в сборе

Литера	Вес	Масшт.
Б	5,9	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

4-22111 | Сб 2-3

Сдвиг и перекос дет. 2-3 относительно друг друга допускается до 1,5 мм.



12±1 с любой из сторон

2

Покрытие фосфато-масляное.

№№ п/п.	Обозначение	Наименование	кол.	прим.
2	2-3	Пружина обоймы	2	
1	2-2	Обойма	1	

Лит. Изм.	кол.	Док. и сгом	подп.	дата
констр.	Калашников			
Ведущ. к.	Харьков			
нормак.	Калдин			
Гл. конс.	Митрофанов			
Гл. инж.	Цыцин			
военпр.	Гараничев			14.4.58

4-22111 — 56-Х-212

Фиксатор клинка — Сб 2-3

литера	Вес	масшт.
Б	15	2:1

лист 1 | Вс. листов 1

Замен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | подп.

4-221П

1:1

√ ∇4 ОСТАЛЬНОЕ

Притупить от 0.2 до 0.5

Допускается смещение ± 0.75

Сечение по ББ М 2:1

Сечение по ВВ М 2:1

Разрез по ДД 2:1

Разрез по АА-ББ

Разрез по ВВ-ГГ 2:1

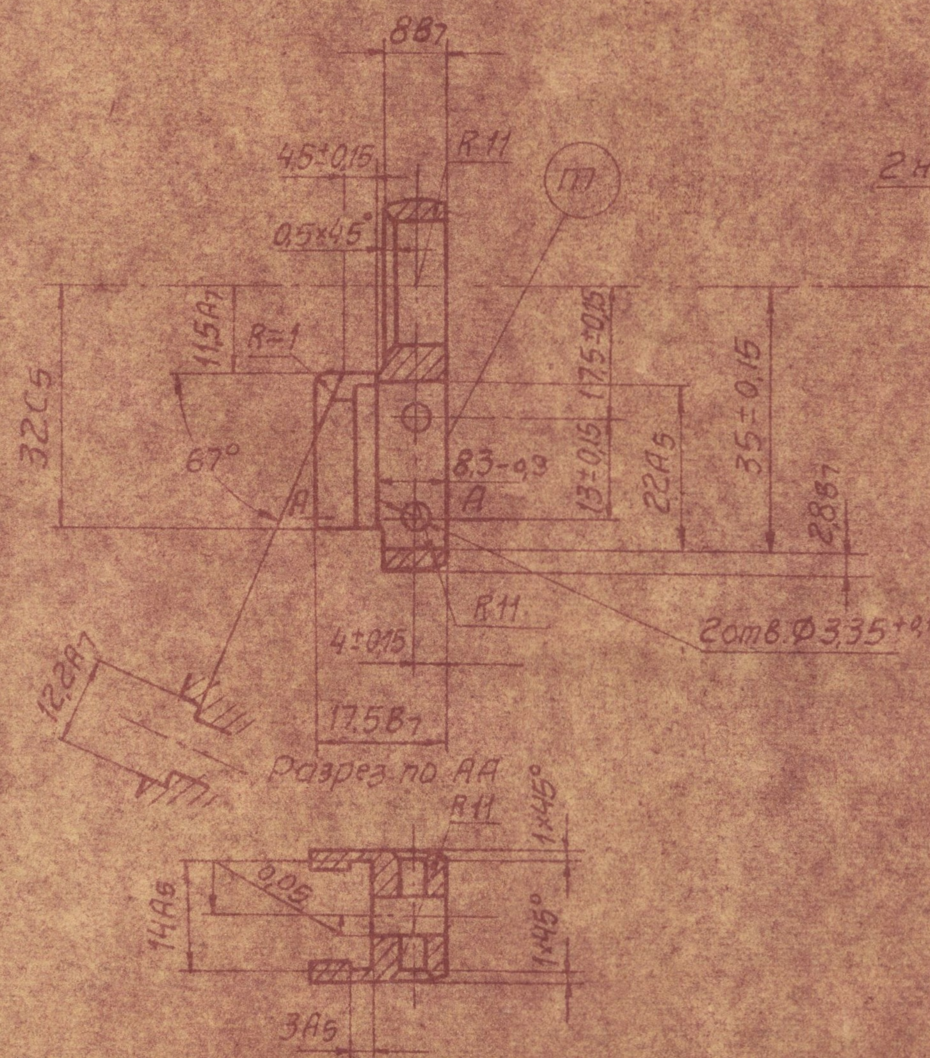
Допускается срезка отверстия в пределах допуска

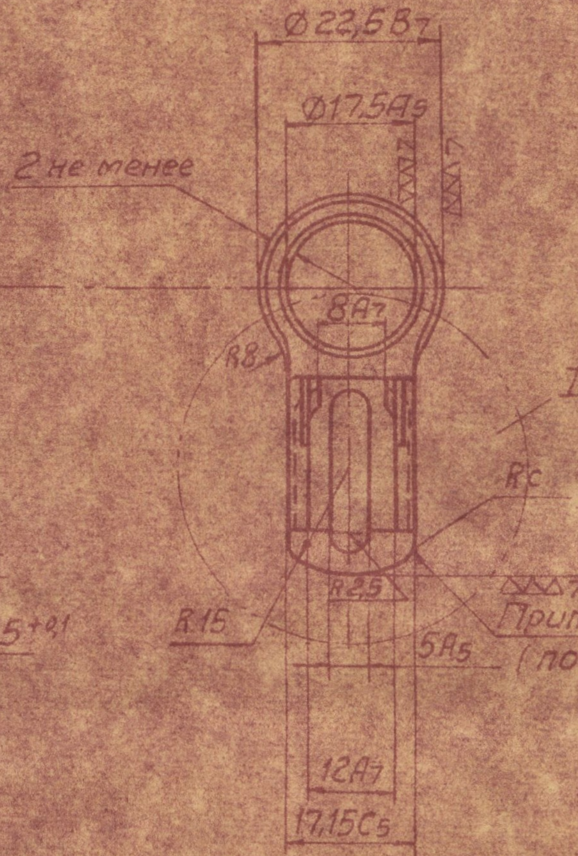
1. Матовое хромирование толщина слоя хрома не менее 0.005
2. Острые ребра притупить

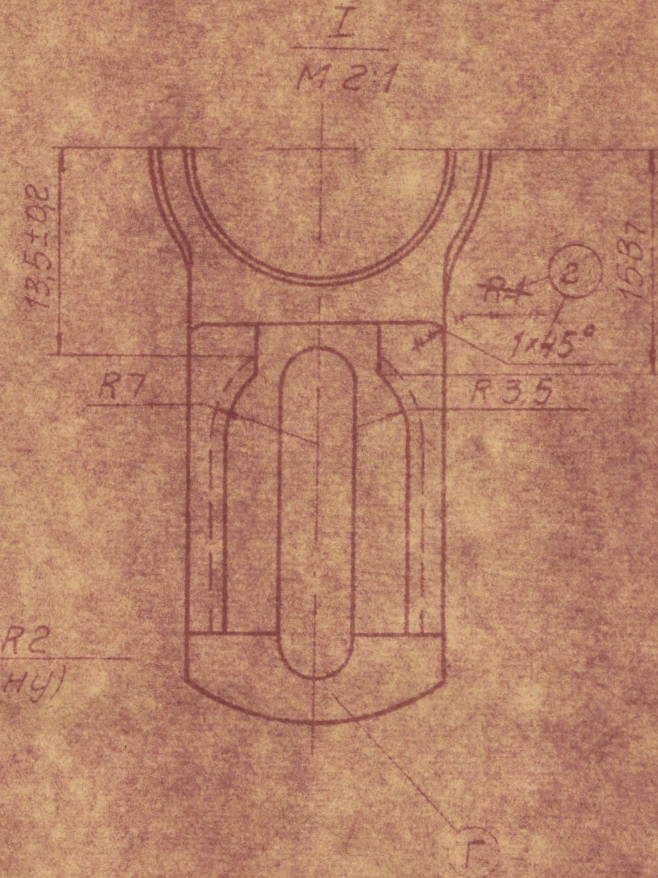
4-221П	56-К-212
Лезвие	1:1
Сталь 50Р ~~ГОСТ 1050-57~~ НО 23 13-57	

4-22111		1-2

∇∇5 ОСТАЛЬНОЕ







1. Острые ребра притупить.
2. Закалить 37-44 Rc

					4-22111	56-Х-212
2	1	Р-А0214-64		21.12.64		1-2
Лит. изм.	Кол.	Док. изв.	Подпись	Дата	Кольцо	Литера / Вес / Масшт.
Констр.	Капошников					Б / 33,5 / 1:1
Вед. кон.	Харьков					
Нормок.	Колбин					
Гл. кон.	Митрофанов				Сталь 60	Лист 1 / Всего листов 1
Гл. инж.	Филлер				ГОСТ 1050-57	
Военпр.	Параничев					

Взамен инв. № подл.
Инв. № подл.
Дата / Подп.

1-3		4-22111

▽▽5 остальное

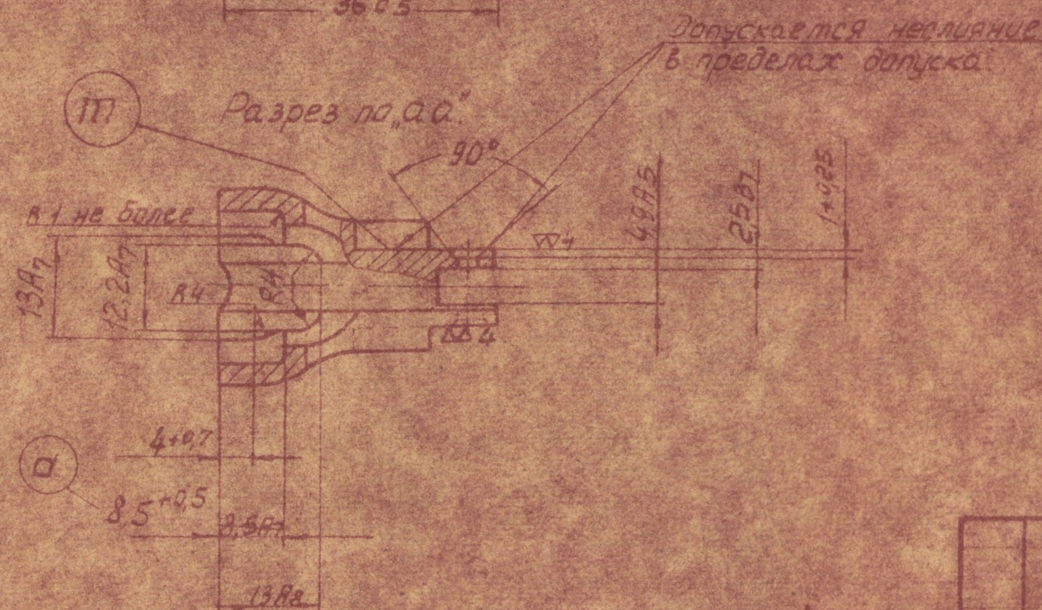
Ребра скруглить R≈1.5

2 отв. ф3.35+0.1

Ребра скруглить R≈1

Допускается в утолщенной части 35-44 Rc

Г



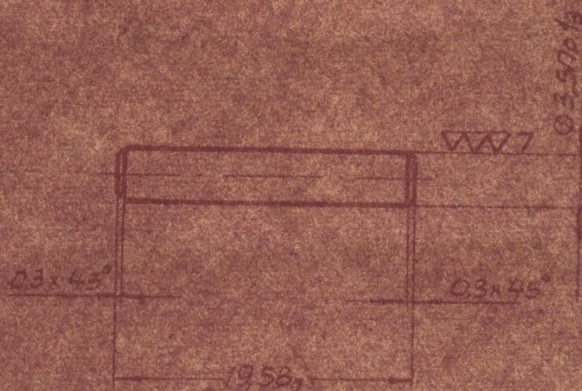
1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37-44 Rc.

					4-22111	56-Х212		
а	2	Р. 0157-60		19.7.60	Наконечник	1-3		
Изм.	Кол.	Док. изгот.	Подп.	Дата		литера	вес	масшт.
Констр.	Калашников					Б	74	1:1
Вед. кон.	Харьков			14.4.56		лист 1	Всего листов 1	
Нормак.	Колдин			14.4.56	Сталь 50 Р			
Гл. конс.	Митрофанов				~~Гост 1050-57~~			
Гл. инж.	Рынин				НО 2338-57			
Воен.пр.	Гараничев			14.4.56				

4-22111

1-4

∇3 ОСТАЛЬНОЕ



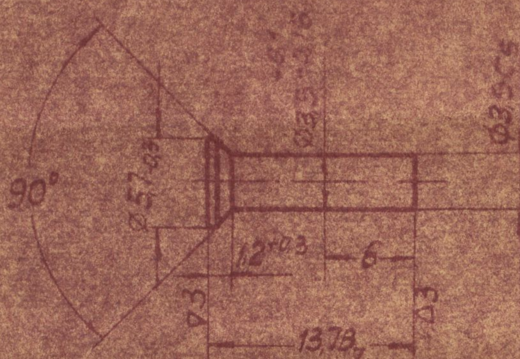
1. Закалить 30–37 Rc

Взамен инв. № подл.		Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Инв. № подл.		Констр.		Колпашников		
		Вед. кон.		Харьков		10.IV.58
		Нормат.		Колдин		
Дата	Подп.	Гл. кон.		Митрофанов		11.4.58
		Гл. инж.		Дымик		
		Военпр.		Павличенко		14.4.58

4-22111	56-X-212		
Штифт кольца	1-4		
	Литера	Вес	Масшт.
	Б	1,4	2:1
Сталь 30 ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1	

4-22111

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ



Изм.	Кол.	Док.-номер	Подпись	Дата	
Констр.	Колошин				
Вед. кон.	Язьков				
Нормок.	Колбин				
Гл. кон.	Митрофанов				
Гл. инж.	Дынник				
Военпр.	Пуронинцев				

4-22111

56-X-212

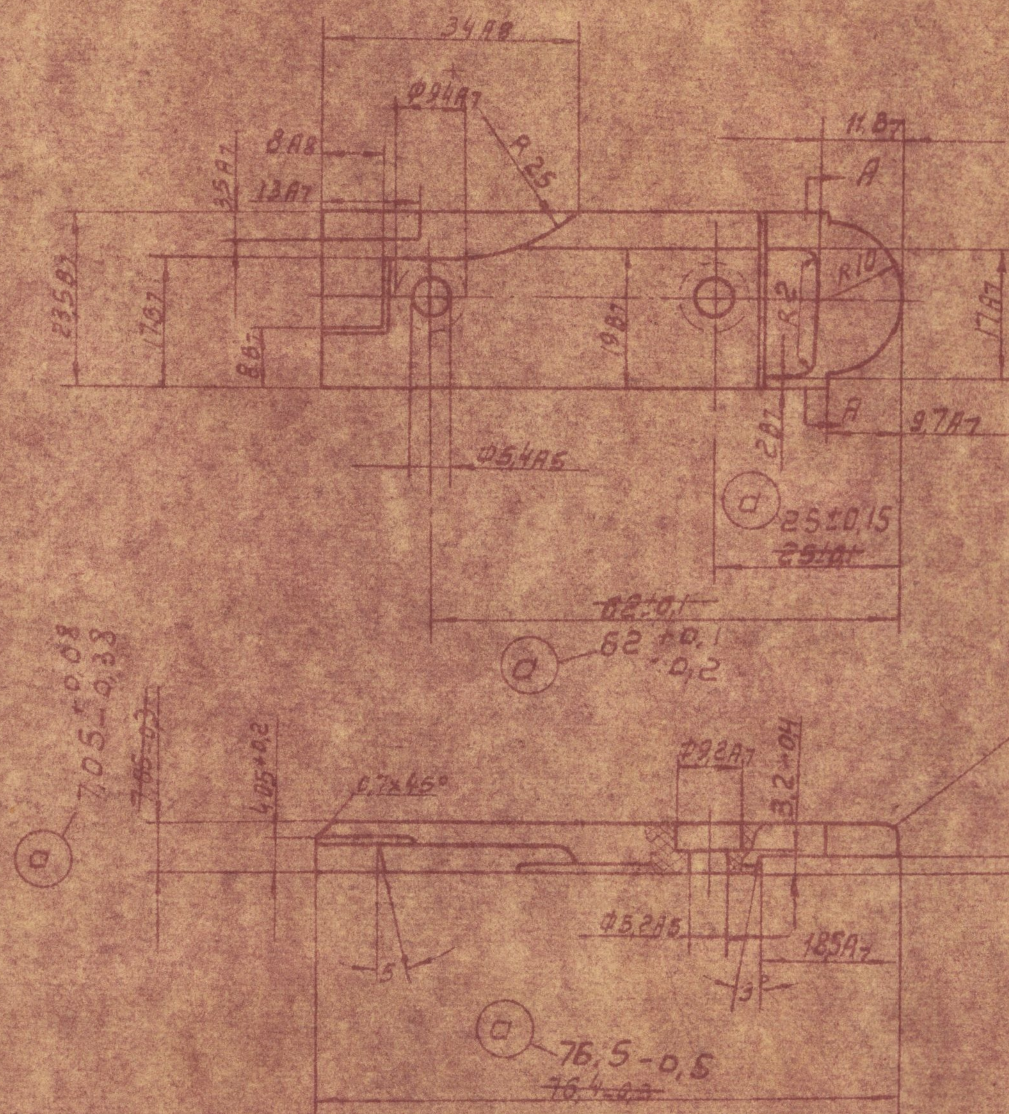
1-5

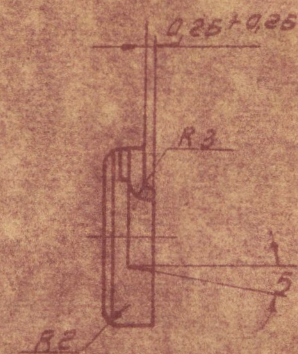
Заклёпка наконечника

Праволока 3,4-15 ГОСТ 5663-51

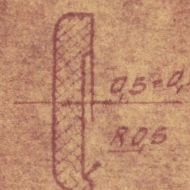
Литера	Вес	Масшт.
Б		2:1

Лист 1 Всего листов 1





Сечение по АА



Притупления — по эталону

a	4	р.0157-60	Шубин	19.7.60	**4-22111**	56-Х-212
лит. изм.	кол.	Док. и его №	подп.	дата	Щечка правая	1-6
констр.	Калашников					литера: Б
вед. кон.	Харьков		14.4.58			вес: 12
нормак.	Кондин		14.4.58			масшт.: 1:1
гл. конс.	Митрофанов		14.4.58		Материал прессовочный волокнит ТУ МХП-459-41	лист 1, всего листов 1
гл. инж.	Дынин		14.4.58			17
военпр.	Пароничев		15.4.58			

4-22111

Размножение воспрещается

76,5₋₀,₅

70,5 +0,08 −0,38

Сечение по АА

притупить

62 +0,1 −0,2

25 ±0,15

Притупления - по эталону.

а	4	Р-0157-60		19.7.60
Лит. изм.	кол.	докум. №	подп.	дата
констр.	Калиниченко			
вед. кон.	Харьков			
нормак.	Колдин			14.4.5?
гл. кон.	Митрофанов			14.4
гл. инж.	Дынин			
военпр.	Парашинев			

4-22111

56-Х-212

Щечка левая

1-7

литера	вес	м-б
В	12	1:1

лист 1 | всего листов 1

материал прессованный „волокнит" ТУ МХП 459-41

1-8 | 4-221П

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ

М5×0,8кл.3

Ø 5С5

1,3±0,3

1,2±0,3

8+2

3В7

14,2С5

Ø8С5

1. Острые ребра притупить.
2. Закалить 32-40Rc
3. Покрытие фосфато-масляное, на головке-фосфато-лаковое.

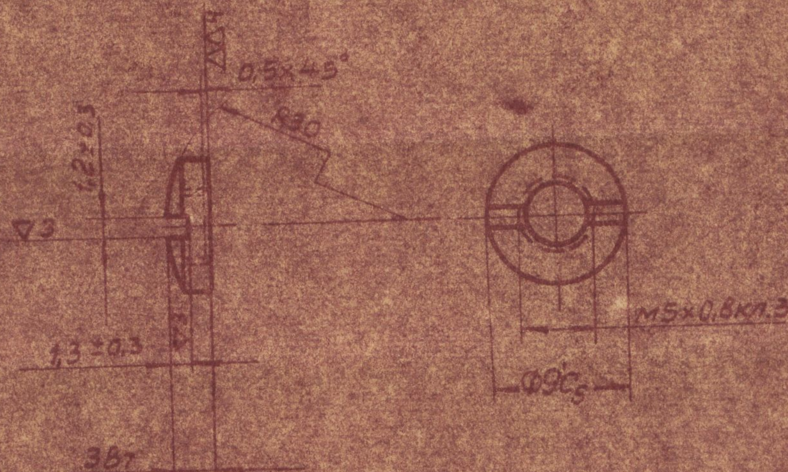
4-221П	56-Х-212
	1-8
Винт	Литера: Б / Вес: 2,9 / Масштаб: 2:1
Сталь круглая 9 (4) ГОСТ 7417-57; 35 ГОСТ 1051-50	Лист 1 / Всего листов 1

Изм. | Кол. | Док. | Подпись | Дата
Констр. | Калашников
Вед. кон.
Нормконтр.
Гл. кон. | Митрофанов
Гл. инж.
Вед. инж.

Взамен инв. №подл.
Инв. №подл.
Дата подп.

1-9		4-22111

∇∇5 ОСТАЛЬНОЕ



1. Острые ребра притупить.
2. Закалить 32-40 Rc
3. Покрытие фосфато-масляное, сферу лакировать

Изм.	Кол.	Подпись	Дата
Констр.	Колпаков		
Вед. кон.	Харьков		
Нормок.	Калбин		
Гл. кон.	Митрофанов		
Гл. инж.	Дынин		
Зав. чнр.	Паранчев		15.V.5

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

4-22111

56-Х-212

1-9

Гайка

Литера	Вес	Масшт.
Б	0.9	2:1

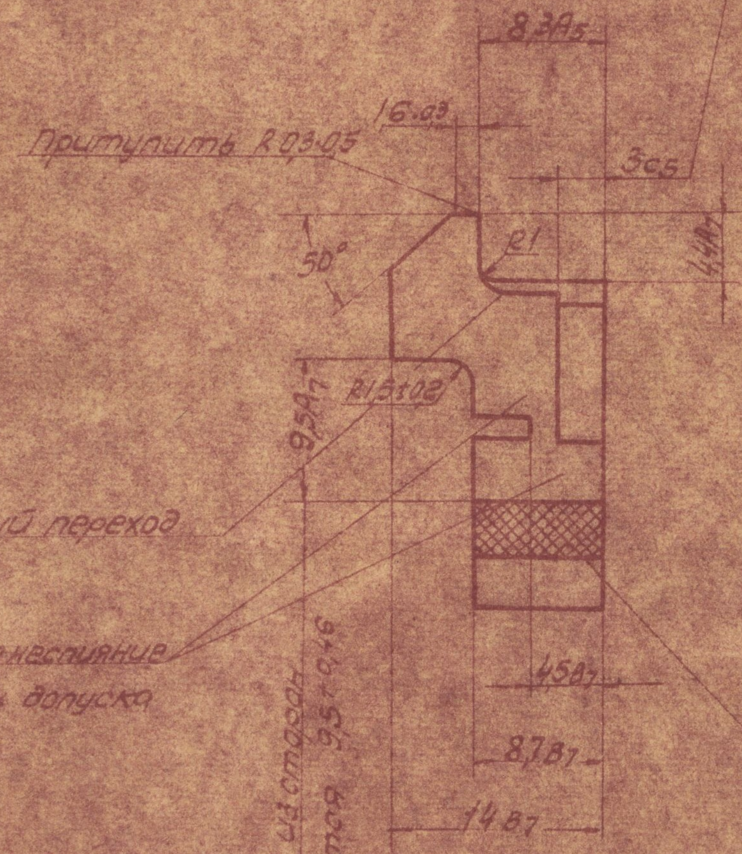
Лист 1 | Всего листов 1

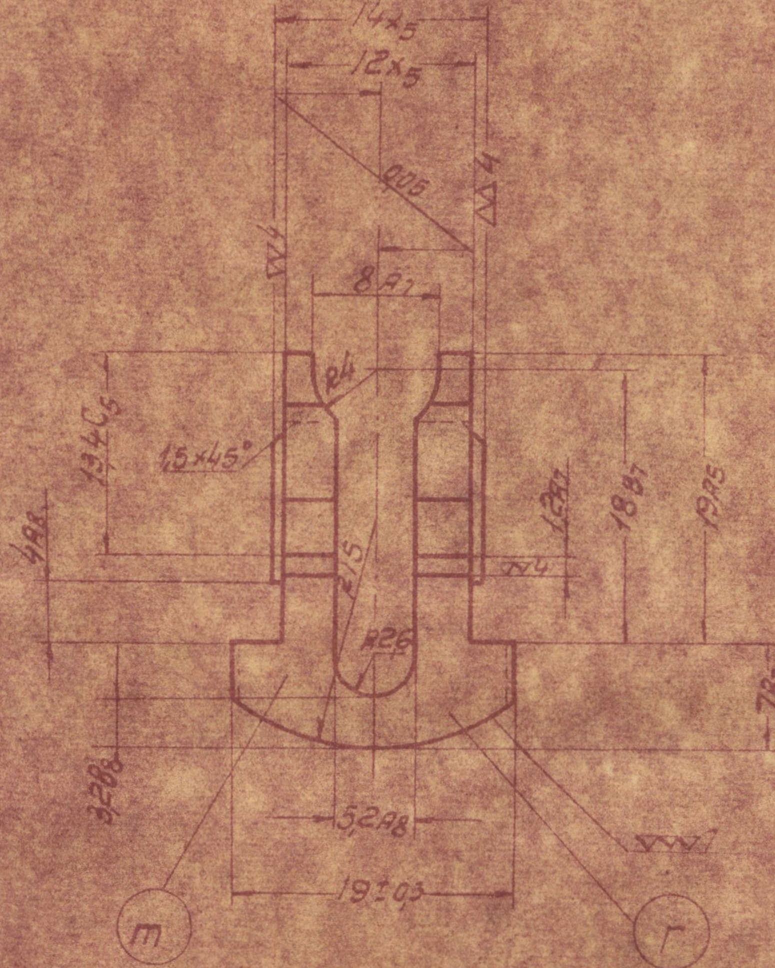


Сталь круглая 9 (4) ГОСТ 7417-57

35 ГОСТ 1051-50

▽5 ОСТАЛЬНОЕ





1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37÷44 Rc
3. Покрытие фосфато-лаковое

Изм.	Кол.	№ док.	Подп.	Дата	4-22111	56-X-212
Констр.		Калашников			Защелка	1-10
Вед. кон.		Харьков				Литера: 5 · Вес: 135 · Масшт.: 2:1
Нормок.		Колбан		14.4.5		
Гл. кон.		Митрофанов		14.4	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Лист 1 · Всего листов 1
Гл. инж.		Дыщук		14.4		
Военпр.		Порднушев		14.4.5		

Взам. инв. № | Инв. № подл. | Дата подп.



∞ ОСТАЛЬНОЕ

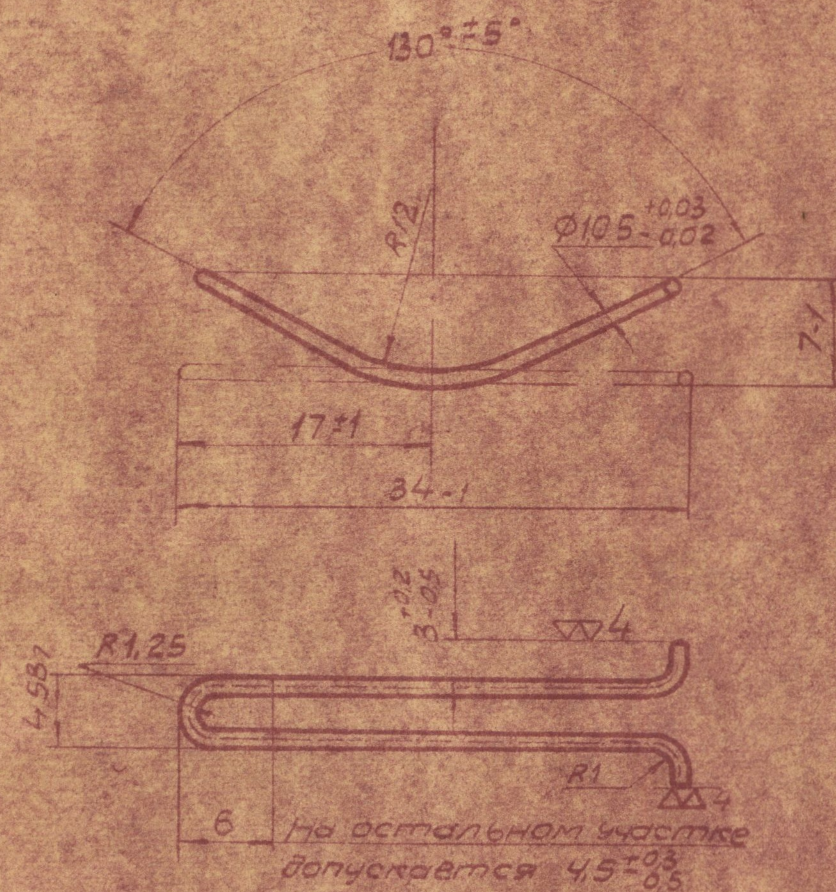


Схема проверки усилий приспособлением типа штыка.

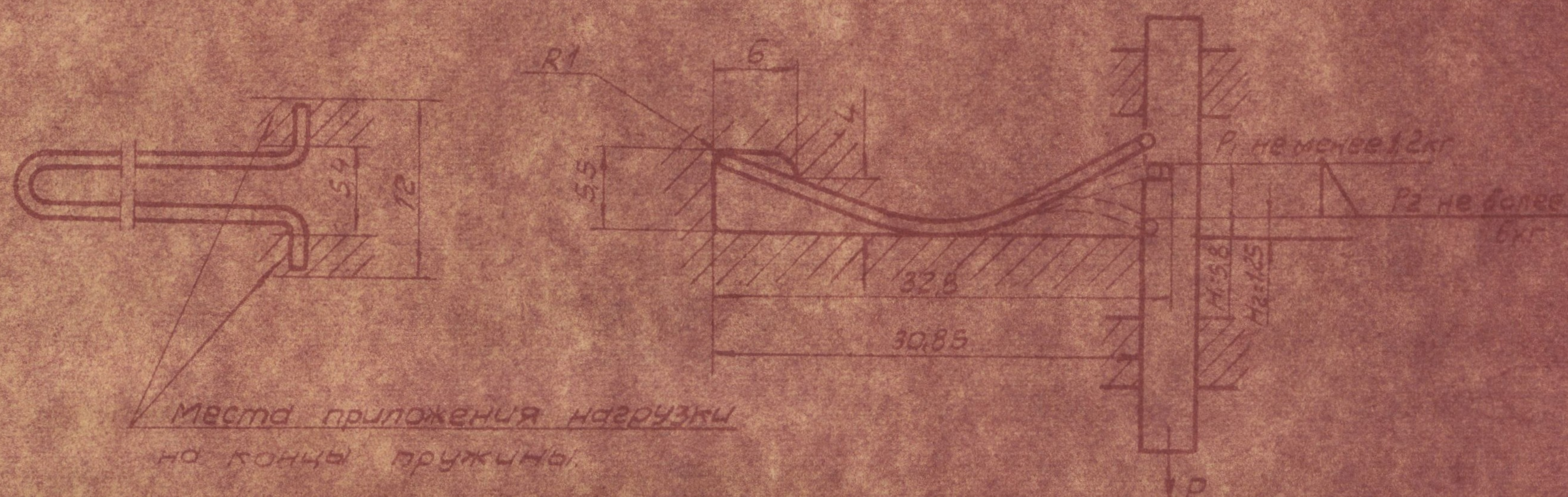
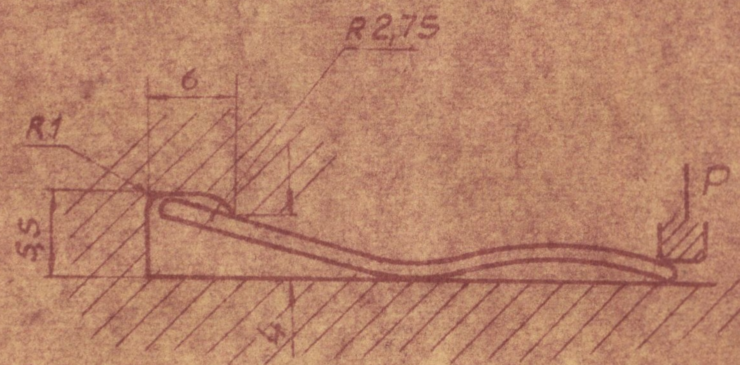


Схема испытания дет. 1-11 в неволе.



1. Завести в неволю на 24 часа.
2. Отпуск 240÷260°

Изм.	Кол.	Док. лег. №	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед. кон.		Харьков		
Нормок.		Колбин		
Гл. кон.		Митрофанов		
Гл. инж.		Дынин		
Военпр.		Карачинцев		

4-22111	56-Х-212		
Пружина защелки	1-11		
	Литера	Вес	Масшт.
	Б	0,45	2:1
Проволока 1,05В-I ГОСТ 5047-49	Лист 1	Всего листов 1	

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.



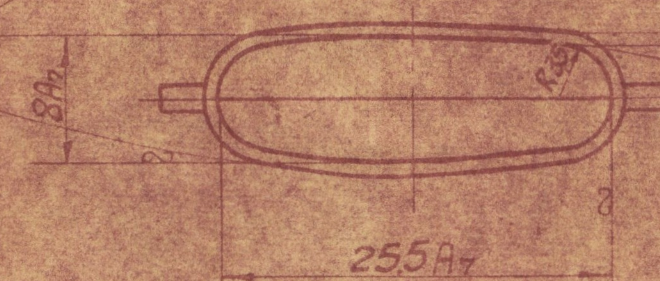
4-22111

2-1

Полировать

▽▽6 остальное

Вид по стрелке А
М 2:1



R92,3

R92,3

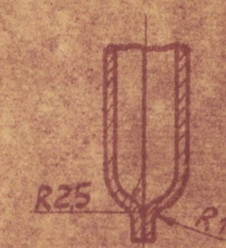
Не менее 0,5

Сечение по ББ
М 5:1



притупить R0,3

Разрез по АА



Острые ребра притупить.

(а) *) Труба 21П х 0,8П ГОСТ 8734-58
20 ТУ ГОСТ 8733-58

▽4

А

210,8 в

123 (для построения)

127

125

90°

(Для построения) 175°

175°

8А7

R300

R304,5

(т)

шаг ≈ 16

R6

R25

Б — Б

А — А

Контактная сварка в 7 точках. Диаметр электрода 3*) Следы электрода допускаются по эталону.

Размножение воспрещается

а	2	р.0157-60		19.7.60	Корпус ножны (а)	2-1
Лит. изм.	Кол.	Док. исх. №	Подпись	Дата		
Констр.	Калашников					
Вед. кон.	Харьков					
Нормок.	Колдан					
Гл. конс.	Митрофанов			14.4	~~Труба 2+0 × 0,75П-20 ГОСТ 301-50~~ *)	
Гл. инж.	Дынин			14/4		
Военпред	Парамичев			14.4		

4-22111

56-Х-212

Литера		Вес	Масшт.
	Б	67	1:1
Лист 1		Всего листов 1	

23

Взамен инв. № подл.
Инв. № подл.
Дата
Подп.

∞ ОСТАЛЬНОЕ

Разрез по А.А

Разрез по В.В

258₇

R3.5

0.7

25.58₇

7.8₇

R3.5

А

В

R0.3

R92

8.8₇

R3.5

R92

12

R0.3

R0.3

R1

R0.3

Развертка М1:1

9+2

R1

R1

R2

R2

4

9+0.5

Допускается зазор до 2 мм.

Острые ребра притупить R 0.3

по контуру

55₋₁

Взамен инв. № подл.					4-22П	56-X-212
	6	X	Р-0121-52			2-2
	Изм.	Кол.	№ документа	Подпись	Дата	Обойма
Инв. № подл.	Констр.	Калашников				Литера: Б · Вес: 7 · Масшт.: 2:1
	Вед. кон.	Харанов				
	Нормак.	Колдин				
Дата	Подп.	Гл. кон.	Митрофанов		14.4	Лист 1 · Всего листов 1
		Гл. инж.	Цынин			Лента 20-С-НО-0.7 ГОСТ 2284-43
		Военпр.	Пограничный		14.4	



4-22111 | 2-3

∾ ОСТАЛЬНОЕ

Rc

R20

3,5±0,8

0,3

R20

R20

R20

6±0,8

13

16,87

R3

R3

10

0,3

0,3

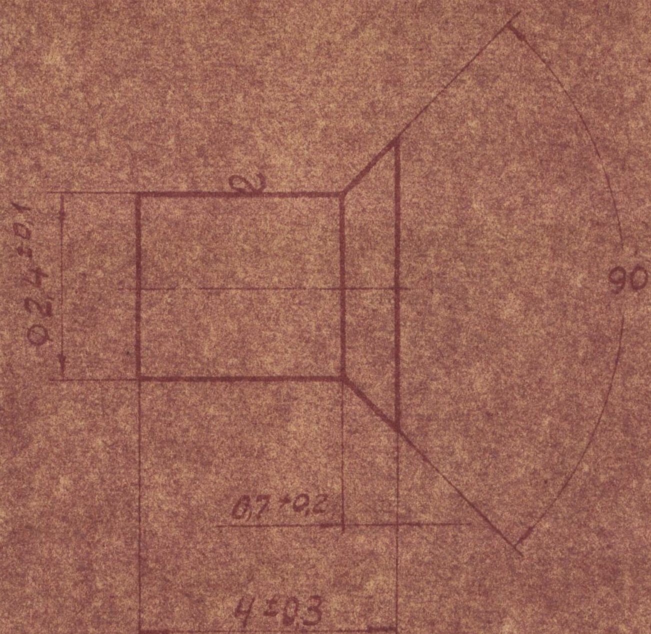
Длина развертки 126,86

Закалить $H_{Dко}$=380-460

Взамен инв. №подл.					4-22111	56-X-212
						2-3
	Изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Пружина обоймы	Литера	Вес	Масштаб
Инв. №подл.	Констр.	Калашников					Б	4	1:1
	Вед.кон.	Харыкин							
	Нормак.	Колдин							
Дата	Подп.	Ст.кон.	Митрофанов			Лента 5-С-НО-03	Лист 1	Всего листов	
		Гл.инж.	Дынин			ГОСТ 2284-43			
		Военпр.	Пролочников						

Уточн. 2 изм. ... 10.12.58

∇3 ОСТАЛЬНОЕ



Покрытие фосфато-масляное

Взамен инв. № подл.					4-22111	56-X-212
					Заклёпка обоймы	2-4
	Изм.	Кол.	Док.	Подпись	Дата	
Инв. № подл.	Констр.	Калашников				Литера: Б · Вес: 0,2 · Масшт.: 10:1
	Вед. кон.	Харьков				
	Нормок.	Колбин				
Дата · Подп.	Гл. кон.				Проволока 2,3-10 ГОСТ 5663-51	Лист 1 · Всего листов 1
	Гл. инж.	Дымин				26
	Военпр.					

2-7 | 4-221П

в

2

250

20 ±1

≈6

в

Концы ремня пропитывать клеем №88 ТУ МХП 1642-49

~~Концы в два ряда обшить нитками № 40~~

~~ГОСТ 6309-52~~

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

Изм.	Кол.	Док. изгот.	Подпись	Дата
в	2	Р-0121-63		9.9.63
Констр.		Калашников		
Вед. кон.		Харьков		
Нормак.		Колбин		
Гл. кон.		Митрофанов		9.V.58
Гл. инж.		Дынин		
Военпр.		Паранинев		

4-221П

56-Х-212

2-7

Шлёвка

Литера	Вес	Масштаб
б	75	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

Тесьма ТРЛ защит. цвета 2 сорт ТУ ТП ГИУ ВМ 2011 МЛП СССР 307-50

4-22П1 | 2-8

∇∇5 ОСТАЛЬНОЕ

Размер	группы	
	1	2
A	5В₇	4,5В₇

1. Острые ребра притупить
2. Покрытие фосфато-масляное.

4-22П1	56-X-212
Кнопка	2-8
Сталь 15 ГОСТ 1051-50	Литера Б, Вес 3, Масшт. 2:1

Констр. Калашников; Вед. кон. Харьков; Нормак. Голдин; Гл. кон. Митрофанов; Гл. инж. Демин; Военпр. Воронцов

2-9		4-22111

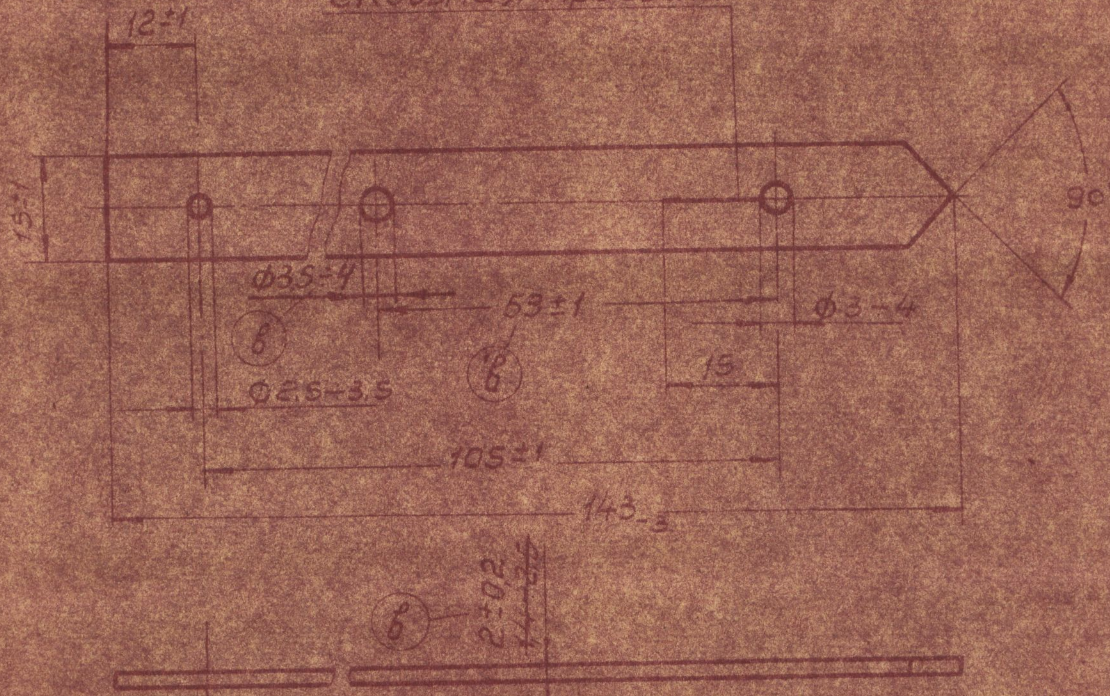
∾ ОСТАЛЬНОЕ



1. Острые ребра притупить.
2. Покрытие фосфато-масляное.

Взамен инв. № подл.				4-22111	56-Х-212	
	Лит. изм.	Док. и дата	Подпись	Дата		2-9
Инв. № подл.	Констр.	Калашников			Шайба	Литера: Б · Вес: 0,5 · Масшт.: 2:1
	Вед. кон.	Харьков				
	Нормот.	Калдин				
Дата / Подп.	Гл. кон.	Митрофанов		24.II	Лента 35С-НО-1 ГОСТ 2284-43	Лист 1 · Всего листов 1
	Гл. инж.	Дынин				31
	Военпр.	Порошичев		11-43		

2-10  4-22111



1. Пороки кожи на ремешке ~~не допускаются~~ по эталону
2. При вырубке ремешка и просечке отверстий рванины и трещины не допускаются
3. Испытание на ломкость производить в соответствии с ГОСТ 938-4?

*) Кожа искусственная СТУ ~~33-2-137-62~~ 12.08.134-63. ~~с 2 слоями прошитой валеннистой основы~~

г	1	Р-80214-64	[illegible]	19.12.64
в	7	Р-0127-63	[illegible]	9.9.63
Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Колбин			
Гл. кон.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дынин			
Военпр.	Паравичев			

Взамен инв. № подл. | Инв. № подл. | Дата | Подп.

4-22111

56-Х-212

2-10 (в)

Ремешок

~~Кожа шорно-седельная нарезная ГОСТ 1904-48~~ *)

Литера	Вес	Масшт.
5	24-2	1:1
Лист 1	Всего листов	

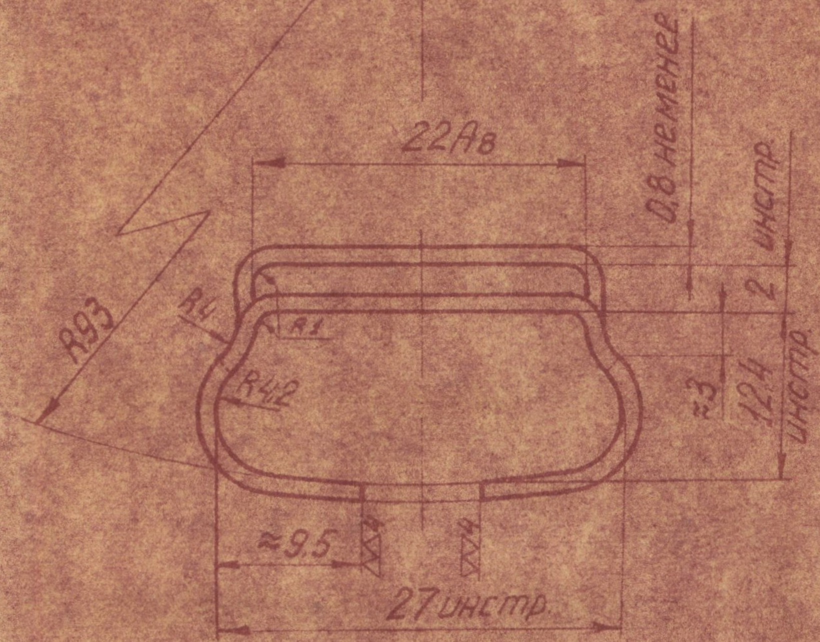


32

2-11		4-22111



∾ ОСТАЛЬНОЕ





На длине 22 притупить не менее R0,4



Развертка



Направление волокон вдоль оси.

Острые ребра притупить.

а	1	Введен. Р-5157-60	Вновь		4-22111	56-Х-212		
Лит. изм.	Кол.	Док. изв. №	Подпись	Дата	Ушко	2-11		
Констр.	Копашников					Литера	Вес	Масшт.
Нач. отд.	Харьков					Б	10,2	2:1
Нормок.	Митяшин					Лист 1	Всего листов 1	
Гл. конс.	Шерстобит		17.IV		Лента 20-С-НО-1,2 ГОСТ 2284-43			
Гл. инж.	Шарапов							
Воентр.	Паранычев							

Взамен инв. № подлинник
Инв. № подлин.
Дата / Подпись



▽3 Остальное



1. Острые ребра притупить.
2. Покрытие фосфато-лаковое.

	4-22111	56-Х-212
в 1. Введен вновь Р-0121-63 12.10.63 вводится вновь		2-12
Констр. Колошников	Шайба	
Нач. бюро Колодкин		б 0,25г 2:1
Нормок. Токменинова		1 1
Гл. конс. Шерстобит	Лист	Б 0,5 ГОСТ 3680-57 / II Н 40 ГОСТ 914-56
Гл. инж. Мокин		
Военпр. Зиников		

